

# Silicone VTV 750

## Description du produit

Le VTV750 est un silicone RTV-2 translucide, à viscosité moyenne, catalysé au platine, conçu spécifiquement pour le procédé de coulée sous vide Renishaw. Ses avantages sont une forte résistance au déchirement avec une excellente résistance aux produits chimiques et à la chaleur.

Propriétés	Forte résistance au déchirement, viscosité moyenne					
Couleur	Clair/transparent					
	Unité	CAT 750	CAT VM2	CAT VM30	CAT VM20	CAT VM1
<b>Dureté</b> Shore A/D	à 23 °C à 60 °C à 80 °C	40 A	40 A	30 A	20 A	Le temps de durcissement et la durée de vie en pot peuvent être divisés par deux en ajoutant 1 % de VM1 au catalyseur normal CAT750. Ajoutez du VM1 juste avant de mélanger
<b>Module d'E. en flexion</b>	MPa	-	-	-	-	
<b>Résistance à la flexion</b>	MPa	-	-	-	-	
<b>Module d'E. en traction</b>	MPa	-	-	-	-	
<b>Résistance à la traction</b>	MPa	6,5	-	-	-	
<b>Température de fléchissement sous charge (HDT)</b> pièce d'essai 110 x 12,7 x 6,4 mm	°C	-	-	-	-	
<b>Temp. de transition vitreuse (Tg)</b>	°C	-	-	-	-	
<b>Allongement au seuil de fluage</b>	%	-	-	-	-	
<b>Allongement à la rupture</b>	%	350	-	520	900	
<b>Coefficient de dilatation</b>	mm/mm/K	2,7 x 10 <sup>-4</sup>				
<b>Résistance au déchirement</b>	MPa	17	-	-	-	
<b>Limite d'élasticité</b>	MPa	-	-	-	-	
<b>Essai de choc Izod</b>	Kj/m <sup>2</sup>	-	-	-	-	
<b>Conductivité thermique</b>	W/mk	-	-	-	-	
<b>Densité relative (à 23 °C)</b> Composant A Composant B	kg/dm <sup>3</sup>	1,09 1,00	1,09 1,00	1,09 1,00	1,09 1,00	
<b>Viscosité (à 23 °C)</b> Composant A Composant B	cPs	90 000 90 000	90 000 90 000	90 000 90 000	90 000 90 000	
<b>Rapport de mélange</b> (Poly A : Iso B) en masse	g	A : B 100 : 10		A : B 100 : 10	A : B 100 : 10	
<b>Durée de vie en pot</b> (100 g à 23 °C)	min	100	100 - 480	100	100	
<b>Temps de durcissement</b> (à 23 °C)	h	24	-			
<b>Temps de durcissement</b> (à 70 °C)	min	120	-			
<b>Retrait</b> Suivant épaisseur paroi	%	0,1	0,1	0,1	0,1	

Toutes les informations reposent sur des résultats obtenus par l'expérience et des essais. Nous les considérons comme exactes mais nous les communiquons en déclinant toute responsabilité pour les pertes ou dommages pouvant découler du fait que vous vous êtes basés sur lesdites informations car les conditions d'utilisation sont indépendantes de notre contrôle. Dans tous les cas, il est conseillé aux utilisateurs de réaliser des tests suffisants pour contrôler qu'un quelconque produit convient aux applications envisagées.

# Procédure de manipulation

## Procédure de mélange

- Pesez le silicone et le catalyseur suivant les rapports corrects.
- Combinez les deux composants et mélangez bien, en raclant les côtés et le fond du récipient pour qu'il n'y ait pas de poches de matière non mélangée.
- Lancez le processus de mise sous vide pour extraire tout l'air du silicone mélangé. Ceci prend habituellement de 10 à 15 minutes environ.
- Il faudra qu'il reste un espace suffisant dans le récipient pour tenir compte de l'action du matériau lorsque l'air sera extrait du mélange. Dans le processus de mise sous vide, le caoutchouc de silicone peut se dilater pour atteindre 7 fois son volume d'origine.
- Versez la matière mélangée dans le cadre de moule de manière lente et régulière et laissez-la s'écouler librement autour du modèle et sur lui.

## Remarques spéciales

- Pour cette tâche, il est conseillé d'utiliser un mélangeur sous vide Renishaw.
- Le récipient et la pale de mélange doivent impérativement être propres et secs afin d'éviter d'ajouter des impuretés ou des contaminants au mélange.
- Si vous ne disposez pas d'un mélangeur sous vide Renishaw, la matière mélangée devra être laissée dans le récipient et placée dans une machine de coulée sous vide Renishaw.
- Le durcissement du matériau de silicone peut être inhibé par des amines ou des produits à forte teneur en soufre comme le caoutchouc de latex.
- Pour éviter l'inhibition, il est conseillé de faire des tests sur des prélèvements avant l'utilisation.

## Informations produit

Un dégazage secondaire est recommandé une fois le versement dans le moule terminé. Vous éviterez ainsi les vides autour ou en dessous du modèle si de l'air a été piégé pendant le versement. Il importe de contrôler que tout le processus de dégazage sera effectué bien en deçà des limites du temps de travail du silicone mélangé.



**Observez la procédure de préparation du système de coulée sous vide décrite dans le Manuel d'exploitation!**



**Les instructions des fiches de sécurité du produit et celles de sécurité du fabricant de matériaux doivent toujours être respectées ! Vous trouverez ces fiches de sécurité à l'adresse [www.renishaw.fr/additive](http://www.renishaw.fr/additive).**



**Conformément à la fiche de sécurité, le port d'une protection respiratoire, de gants de sécurité et de lunettes de sécurité pendant toute la procédure de remplissage est obligatoire.**

